

File 351:DERWENT WPI 1963-1998/UD=9902;UP=9902;UM=9902  
(c)1999 Derwent Info Ltd

\*File 351: From UD=9901, UM= and UP= update codes will "jump ahead."  
See HELP NEWS 351 for info on Alert problems in updates 9851 and 9901.

10806-60  
1-19-99

English Abstract  
for DE 4,444,547

Set Items Description

--- ---

?e pn=de 4444547

Ref	Items	Index-term
E1	1	PN=DE 4444545
E2	1	PN=DE 4444546
E3	1	*PN=DE 4444547
E4	1	PN=DE 4444548
E5	1	PN=DE 4444549
E6	1	PN=DE 4444550
E7	1	PN=DE 4444551
E8	1	PN=DE 4444552
E9	1	PN=DE 4444553
E10	1	PN=DE 4444554
E11	1	PN=DE 4444555
E12	1	PN=DE 4444556

Enter P or PAGE for more

?s e3

S1 1 PN="DE 4444547"

?t s1/9/1

1/9/1

DIALOG(R)File 351:DERWENT WPI  
(c)1999 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

010782536

WPI Acc No: 96-279489/199629

XRAM Acc No: C96-088677

Separating thin-walled glass tubes or sheets by thermal softening -  
pref. with a laser beam followed by drawing apart and further heating  
Patent Assignee: SCHOTT RUHRGLAS GMBH (ZEIS ); SCHOTT RUHRGLASS GMBH (ZEIS  
)

Inventor: TRINKS U; WITZMANN A

Number of Countries: 009 Number of Patents: 007

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Main IPC	Week
EP 717011	A2	19960619	EP 95114516	A	19950915		199629 B
DE 4444547	A1	19960620	DE 4444547	A	19941214		199630
EP 717011	A3	19960828	EP 95114516	A	19950915		199643
JP 8217478	A	19960827	JP 95325797	A	19951214		199644
DE 4444547	C2	19970227	DE 4444547	A	19941214		199713
CZ 9503304	A3	19970514	CZ 953304	A	19951214		199726
CZ 282416	B6	19970716	CZ 953304	A	19951214		199735

Priority Applications (No Type Date): DE 4444547 A 19941214

Cited Patents: 1.Jnl.Ref; DE 1244346; SU 966048; US 3817733

Patent Details:

Patent	Kind	Lan	Pg	Filing Notes	Application	Patent
EP 717011	A2	G	5			

Designated States (Regional): CH DE ES FR GB IT LI

DE 4444547 A1 4

JP 8217478 A 4

DE 4444547 C2 6

CZ 282416 B6 Previous Publ.

CZ 9503304

Abstract (Basic): EP 717011 A

Glass tubes or sheets with a max. wall thickness of 0.2 mm. are  
sepd. by a method in which the glass is softened over a width of 0.4



mm.max., pref. 0.3mm. max., partic. 0.03 mm max., pref. using a laser beam, and the softened region is drawn apart to a wall thickness of 0.05 mm. max. and then is sepd. by further heating.

ADVANTAGE - The sepd. material does not have large dimensions than surrounding material.

Dwg.0/1

Title Terms: SEPARATE; THIN; WALL; GLASS; TUBE; SHEET; THERMAL; SOFTEN;  
PREFER; LASER; BEAM; FOLLOW; DRAW; APART; HEAT

Derwent Class: L01

International Patent Class (Main): C03B-033/06; C03B-033/08; C03B-033/085

International Patent Class (Additional): C03B-033/085

File Segment: CPI

Manual Codes (CPI/A-N): L01-G08

?logoff hold

19jan99 11:06:10 User118138 Session D137.2

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum wärmeweichen Trennen von Glasrohren oder -platten.

Im Verlauf der Be- und Verarbeitung von Glasrohren und -platten ist eine der häufig vorkommenden Operationen die Trennung von Glasrohren und -platten. Das am häufigsten verwendete Trennverfahren besteht im Absprengen bzw. Brechen, das darauf beruht, in dem Glas eine Spannungszone und ggf. eine Schwachstelle durch einen vorherigen Anriß zu erzeugen, worauf das Glasrohr bzw. die Platte unter Reißbildung getrennt werden kann. Diese Verfahren sind außerordentlich schnell, haben aber den Nachteil, daß der Riß nicht immer genau entlang der gewünschten Trennlinie verläuft und vor allem, daß die Trennstelle scharfkantig ist und eine Verletzungsgefahr in sich birgt, sofern sich nach dem Trennen die Kanten nicht rundgeschmolzen werden. Des weiteren können bei dünnwandigem Glas durch thermische Behandlung keine ausreichenden Bruchspannungen aufgebaut werden. Bei mechanischem Brechen, evtl. mittels eines vorherigen Anrisses, entstehen instabile Enden, wobei Risse in Richtung der Rohrlängsachse laufen können.

Es ist auch bekannt, Glasrohre wärmeweich zu trennen, wobei man das Glas an der Trennstelle erweicht, und unter weiterem Erhitzen die erweichten Teile voneinander entfernt, was entweder unter dem Einfluß der Schwerkraft von selbst geschieht oder durch mechanisches Ausziehen erfolgt. Ein derartiges Verfahren ist z. B. in SU-PS 9 66 048 beschrieben. Nachteilig bei diesen Verfahren ist es, daß an der Trennstelle häufig ein Wulst auftritt, dessen Durchmesser größer ist als die Wandstärke des Rohres. Insbesondere bei Glasrohren mit einer Wandstärke von 0,25 mm und darunter ist ein wärmeweiches Trennen ohne Wulstbildung bisher nicht möglich. Die Wulstbildung ist aber für viele Anwendungszwecke außerordentlich störend, da durch den Wulst an der Trennstelle das Glasrohr einen anderen Außen- und Innendurchmesser besitzt, als ihn der Rest des Rohres hat.

Es ist ebenfalls bekannt, Glas mittels hoch intensiver Laserbestrahlung zu schneiden. Hierbei wird das Glas längs der Trennlinie durch die Laserstrahlung verdampft. Die Nachteile dieses Verfahrens sind hohe thermische Spannungen im Glas, die Kondensation von verdampftem Glas bzw. dessen Zersetzungsprodukten in der Nähe der Trennstelle und mitunter eine störende Wulstbildung.

Aufgabe der Erfindung ist es, ein Verfahren zum wärmeweichen Trennen von dünnwandigen Glasplatten und Glasrohren zu finden, bei dem an der Trennstelle weder ein größerer Außen- noch ein kleinerer Innendurchmesser entsteht, als ihn das ursprüngliche Rohr hat, bzw. bei dem kein Wulst entsteht, der dicker als die Stärke der Glasplatte ist.

Diese Aufgabe wird durch das in Patentanspruch 1 beschriebene Verfahren zum wärmeweichen Trennen von Glasrohren oder -platten gelöst.

Das Verfahren beruht darauf, daß man bei dünnwandigen Glasrohren, die eine Wandstärke bzw. Glasplatten, die eine Dicke von höchstens 0,2 mm besitzen, das Rohr bzw. die Platte entlang der gewünschten Trennlinie in einer Breite von höchstens 0,4 mm erweicht, den erweichten Bereich durch Ausziehen auf eine Wandstärke von höchstens 0,05 mm bringt und anschließend durch weiteres Erhitzen im ausgezogenen Bereich trennt.

Die Erweichung der Platte entlang der gewünschten Trennlinie bzw. des Rohres entlang der im allgemeinen senkrecht zur Rohrachse verlaufenden Trennlinie soll in einer Breite von höchstens 0,4 mm erfolgen. Steigt die Breite darüber an, so wird die Gefahr einer Wulstbildung mit einem größeren Außendurchmesser als dem des Glasrohres bzw. einer größeren Dicke als der Plattenstärke immer wahrscheinlicher. Bevorzugt wird es, wenn das Rohr in einer höchstens 0,3 mm, insbesondere 0,2 mm breiten Zone erweicht wird.

Sobald das Rohr bzw. die Platte entlang der Trennlinie erweicht ist, werden die zwei Rohrteile bzw. Platten auseinander gezogen, so daß sich eine Wandstärke von höchstens 0,05 mm ergibt, wobei es bevorzugt wird, auf eine Wandstärke von höchstens 0,03 mm auszuziehen. Das Ausziehen kann mechanisch starr erfolgen, z. B. in dem nach ausreichender Erwärmung die Rohre bzw. Platten auseinanderbewegt werden. Es ist aber auch möglich, das Ausziehen elastisch zu gestalten, indem z. B. durch Federn oder Gewichte eine axial wirkende Kraft an das Rohr bzw. die Platte angelegt wird, durch die bei Erreichen einer geeigneten Viskosität entsprechend der Zähigkeit des erhitzten Materials das Rohr bzw. die Platte auseinandergezogen wird. In einem solchen Fall ist selbstverständlich die Strecke, um die ausgezogen wird, mechanisch, z. B. durch einen Anschlag zu begrenzen. Das Ausziehen unter Feder- oder Gewichtsvorspannung ist besonders empfehlenswert, da das Ausziehen dann bei Erreichen passender Viskosität sozusagen selbstregulierend erfolgt und dadurch eine schnellere Produktion möglich wird. Die Strecke, um die die beiden Teilstücke auseinandergezogen werden, um die erforderliche Wandstärke zu erzeugen (Ausziehlänge) beträgt etwa das Fünf- bis Fünfzigfache der Wandstärke bzw. Dicke des Glasrohres. Selbstverständlich hängt die Ausziehlänge auch davon ab, in welcher Zonenbreite das Glas erweicht wurde. Je schmaler der erhitzte Bereich ist, desto kürzer kann die Ausziehlänge gehalten werden.

Im Anschluß an das Ausziehen auf die gewünschte Wandstärke von höchstens 0,05 mm, bevorzugt höchstens 0,03 mm und ggf. auch noch während des Ausziehens wird die Erwärmung an der Trennstelle in der Zonenbreite von höchstens 0,4 mm fortgesetzt, bis sich die Glasmasse längs der erhitzten Trennlinie trennt. Zur Formung der Trennkante und zum Abbau von thermischen Spannungen ist es vorteilhaft, die Wärmequelle erst kurz nach dem Trennvorgang, insbesondere etwa 0,2–0,5 Sekunden nach dem Trennvorgang abzuschalten.

Die Erhitzung soll möglichst schnell vorgenommen werden, um die unerwünschte Wärmediffusion längs des Rohres zu minimieren, sie darf jedoch nicht so kurz sein, daß das Glas an der Trennstelle nicht vollständig erweicht. Ferner darf die Erhitzung nicht so schnell und so hoch erfolgen, daß Teile der Glasmasse verdampfen und sich als störender Niederschlag auf dem Rohr bzw. der Platte absetzen. Ein Fachmann kann durch wenige Versuche die für die jeweilige Glasmasse und die Wandstärke des Rohres bzw. Dicke der Platte geeigneten Aufheizbedingungen ermitteln. Als Anhaltspunkt kann gesagt werden, daß unter üblichen Bedingungen ein wärmeweicher Trennvorgang innerhalb von weniger als 1 sec. abgeschlossen ist. Bei zu langsamer Erhitzung wird infolge der Wärmeleitung im Glas die Breite der Zone, in der das Glas erweicht, zu groß. Will man die Erweichungszone auf die geforderte Breite von höchstens 0,4 mm begrenzen, so sollten Erwärmungszeiten bis

zum Erweichen des Glases von 1 Sekunde nicht überschritten werden. Die genannte Obergrenze kann jedoch geringfügig variieren, je nach der Wandstärke des Glases und dem Wärmeleitverhalten der Glasmasse.

Die Erweichung und Trennung des Glasrohres (der Glasplatte) kann mit jeder Wärmequelle vorgenommen werden, die eine ausreichend kleine Breite der Erhitzungszone ermöglicht. Bevorzugt werden eine stark fokussierte Infrarotstrahlungsquelle oder ganz besonders Laserstrahlung. Um die erforderliche schmale Breite der Erhitzungszone zu gewährleisten, sollte die Strahlbreite (quer zur Trennlinie) nicht größer als ca. 0,2 mm, insbesondere nicht größer als ca. 0,1 mm sein. Als Laser können alle Laser Verwendung finden, mit denen sich eine ausreichend hohe Leistungsdichte absorbiert, d. h. für die Erwärmung nutzbarer Strahlung entlang der Trennlinie erzeugen läßt. Die Erwärmung der Trennlinie mittels Laserstrahlung kann sowohl durch hinreichend schnelles Scannen eines vorzugsweise punktförmigen oder ellipsenförmig fokussierten Laserstrahls entlang der Trennlinie als auch durch die Verwendung eines entsprechend der Trennlinie geformten Laserstrahls erfolgen. Bei größeren Wandstärken kann auch eine Bestrahlung der Trennlinie von beiden Seiten vorteilhaft sein. Die Leistungsdichte soll im zeitlichen (z. B. bei gepulsten Lasern) und räumlichen (z. B. bei ungleichmäßiger Energieverteilung in Brennfleck) Mittel etwa zwischen 0,3 und 1 kW  $\times$  cm<sup>-2</sup> liegen. Bei Überschreiten dieser Leistungsdichte kann ein Verdampfen des Glases erfolgen; wird die Leistungsdichte zu niedrig, dauert die Erhitzung so lange, daß die Erwärmung des Glases infolge der Wärmeleitung nicht mehr auf die geforderte geringen Zonenbreite beschränkt werden kann. Die Leistungsdichte ist selbstverständlich auch auf das Absorptionsverhalten der eingestrahlten Strahlung in dem Glas abzustellen. Bevorzugte Laserlichtquellen sind CO<sub>2</sub>-Laser wegen ihrer hohen Leistung.

Das Erweichen des Glases und das Trennen können unmittelbar hintereinander erfolgen. Sobald das Glas ausreichend erweicht ist, wird es auseinandergezogen und trennt sich an der verdünnten Stelle. Die Energiequelle wird, was bevorzugt ist, während des gesamten Erweichungs- und Trennvorgangs nicht abgestellt oder unterbrochen. Zur Beschleunigung des Verfahrens und zur Verringerung thermischer Spannungen kann das zu trennende Glasrohr bzw. die Platte in bereits vorgewärmter Form in dem Verfahren zum Einsatz kommen. Die Temperaturen, auf die das Glas vorgewärmt wird, dürfen selbstverständlich nicht so hoch sein, daß bereits eine Erweichung des Glases an sich auftritt, d. h. die Temperaturen müssen unterhalb der Transformationstemperatur des Glases liegen. Setzt man in dem Trennverfahren ein derart vorgewärmtes Glas ein, so muß zum Erweichen des Glases an der Trennstelle nur noch die Energie in das Glas eingebracht werden, die nötig ist, um das erwärmte Glas auf die zum Ausziehen erforderliche Temperatur zu bringen. Da diese Energie geringer ist, als wenn man ein Glas von Raumtemperatur ausgehend aufheizen müßte, kann man entweder bei gleichen Taktzeiten mit einer schwächeren Energiequelle auskommen oder bei einer gleich starken Energiequelle die Taktzeiten für das Trennen im Vergleich zu nicht vorgewärmten Glas verkürzen.

In der Abbildung ist das Trennen schematisch am Beispiel eines Glasplättchens dargestellt.

Die mit dem Verfahren erzielbaren Vorteile liegen im Vergleich zu den herkömmlichen Verfahren zum wärmeweichen Trennen darin, daß auch Rohre und Platten

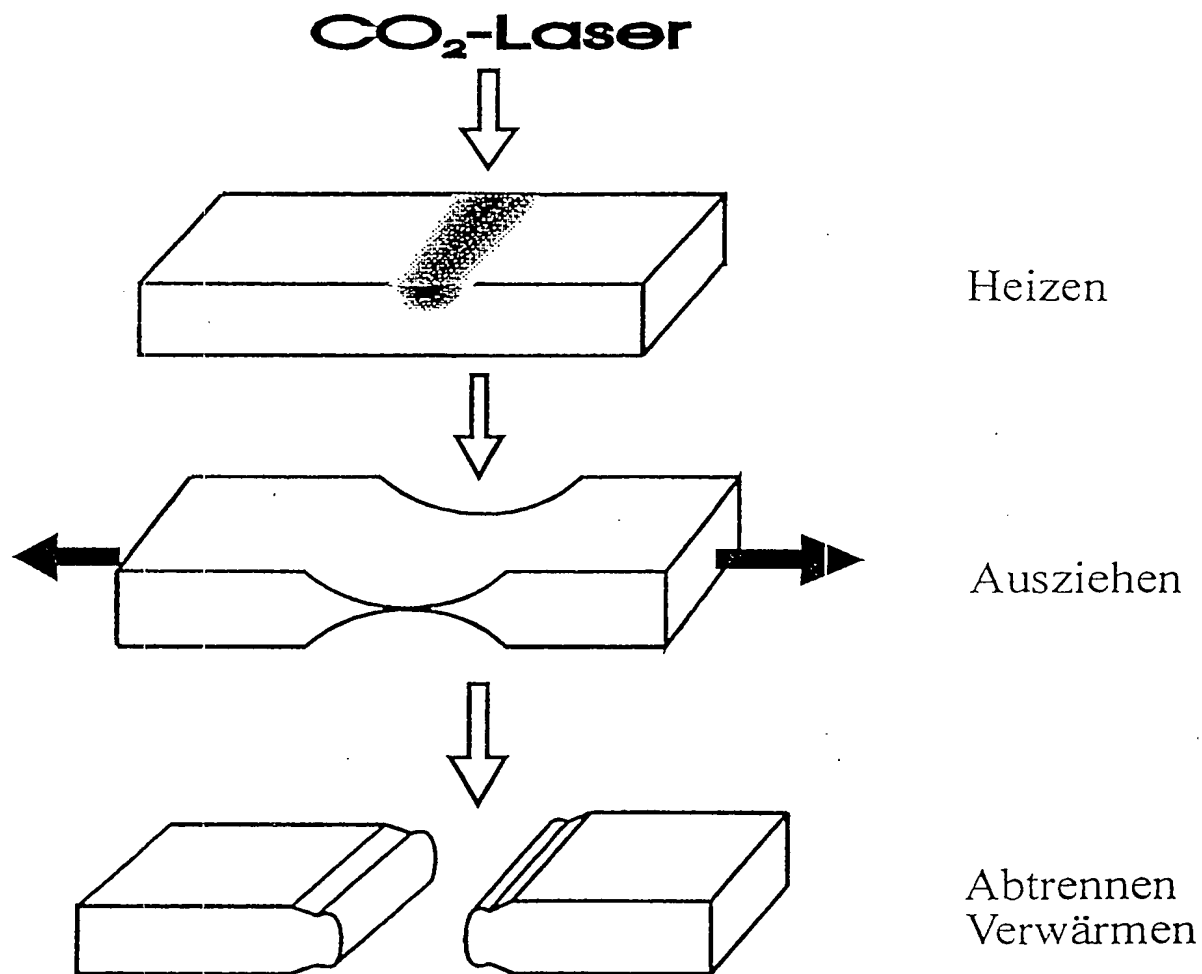
mit sehr dünner Wandstärke ohne störende Wulstbildung getrennt werden können. Im Vergleich zu den Verfahren, bei denen das Rohr bzw. die Platte gebrochen wird, entsteht eine verschmolzen Trennstelle, die mechanisch wesentlich widerstandsfähig ist als eine scharfkantige Bruchstelle, die im Gegensatz zu einer Bruchstelle nicht zu Absplittungen neigt und von der bei der Handhabung im Gegensatz zu einem scharfkantigen Bruch keine Verletzungsgefahr ausgeht. Die Nachteile des Schneidens mittels Laserstrahlung wie Auftreten thermischer Spannungen, Wulstbildung, Verdampfungsniederschlag werden vermieden. Das Verfahren ist prinzipiell überall dort von Vorteil, wo Röhren mit dünnen Wanddicken oder Flachglas mit geringerer Stärke getrennt werden sollen und wo alternative Verfahren wie Absprengen, Schmelzen, Ritzbrechen oder Schneiden Nachteile haben.

#### Beispiel:

Ein Glasrohr mit einem Außendurchmesser von 7 mm und einer Wandstärke von 0,1 mm wurde an beiden Enden in eine Glasdrehbank eingespannt und mit einer Drehzahl von 360 Umdrehungen pro Minute gedreht. Das Rohr wurde mit einer elliptisch fokussierten Laserstrahlung eines CO<sub>2</sub>-Lasers mit einer Leistung von 20 Watt bestrahlt. Der elliptische Laserstrahl hatte an seiner Auftreffstelle auf das Glas Halbachsenlängen von 0,1 und 1 mm. Durch die Rotation des Rohres ergab sich eine Trennlinie von 0,3 mm Breite. Nach 0,7 Sekunden war das Glas ausreichend erweicht und die beiden Glashälften wurden um 0,5 mm auseinandergezogen, wodurch sich an der Trennlinie eine Wanddicke des Glases von ca. 0,05 mm ergab. Die Bestrahlung wurde weitere 0,25 Sekunden fortgesetzt, worauf sich das Glas längs der Trennlinie trennte. Der an der Trennlinie entstehende Wulst beeinträchtigte weder die lichte Weite des Glasrohres noch überschritt er den Außendurchmesser des Rohres.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zum wärmeweichen Trennen von Glasrohren oder -platten durch Erweichen des Glasrohres oder der Glasplatte an der Trennstelle, Verringerung der Wandstärke in dem erweichten Bereich durch Ausziehen und anschließendes Trennen durch weiteres Erhitzen, dadurch gekennzeichnet, daß man bei dünnwandigen Rohren oder Platten mit einer Wandstärke von höchstens 0,2 mm das Glas in einer Breite von höchstens 0,4 mm erweicht, den erweichten Bereich durch Ausziehen auf eine Wandstärke von höchstens 0,05 mm bringt und anschließend durch weiteres Erhitzen im ausgezogenen Bereich trennt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man das Glas in einer Breite von höchstens 0,3 mm erweicht.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß man den erweichten Bereich auf eine Wandstärke von höchstens 0,03 mm auszieht.
4. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß man die Erweichung und die Trennung mittels eines Laserstrahls vornimmt.



**Fig. 1**